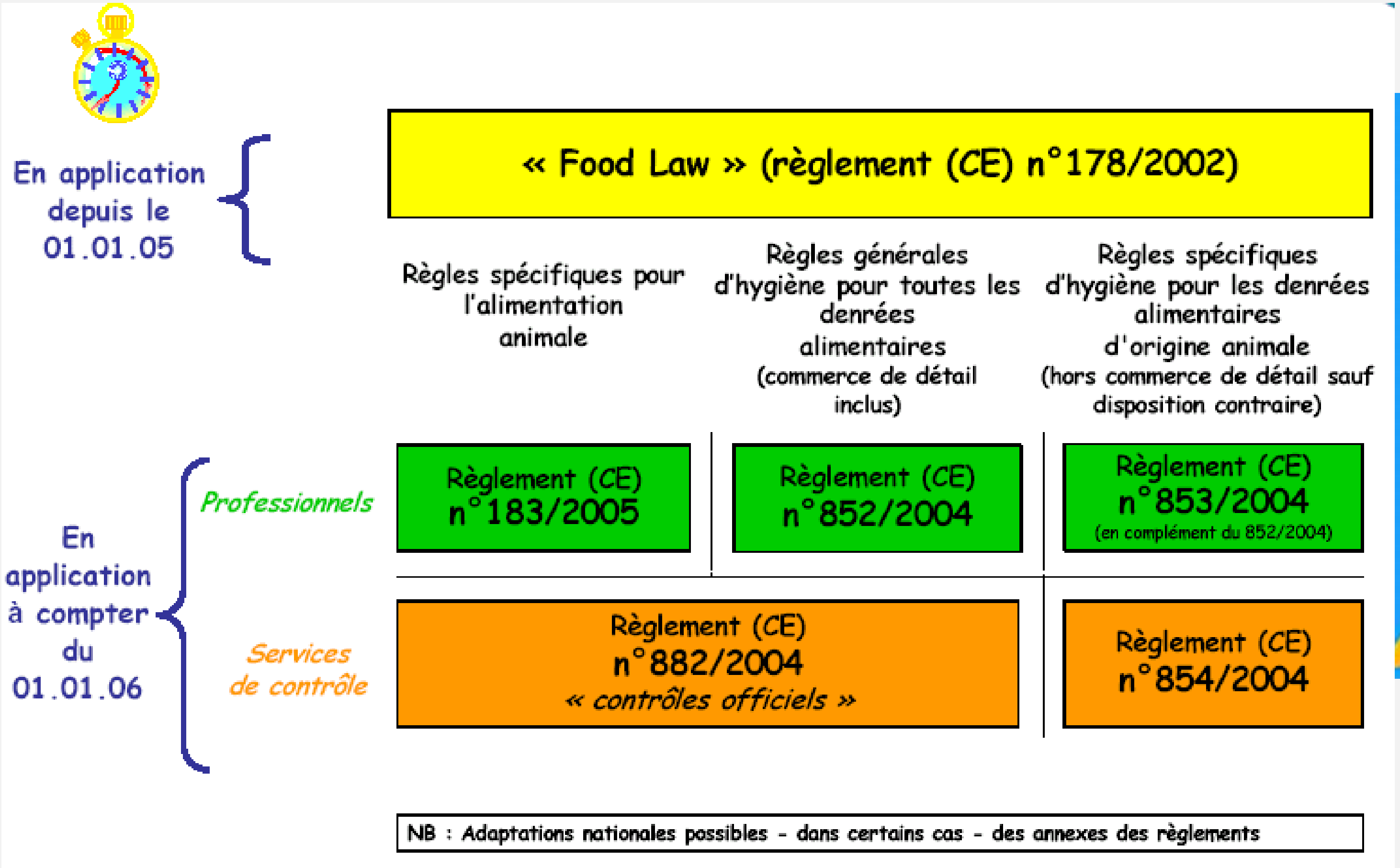
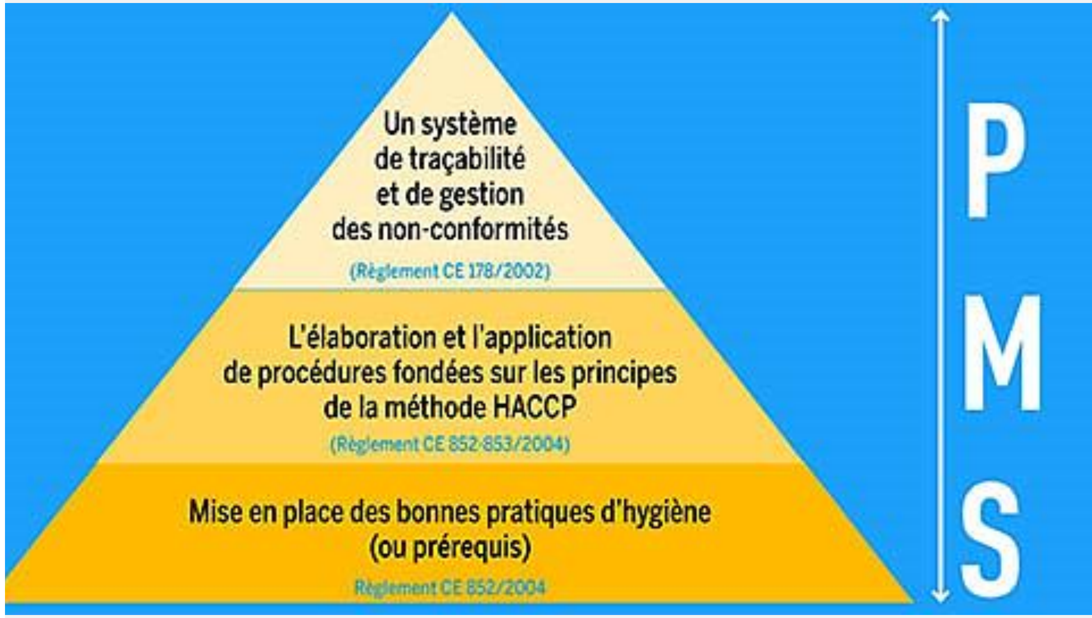
LA MÉTHODE HACCP

Aurélie GRUNEISEN

RÉGLEMENTATION

Le Paquet Hygiène se compose de six textes, la **"Food Law"** (Règlement 178/2002), base de toute la réglementation du secteur des denrées alimentaires, qui a ensuite été complété par cinq autres règlements (Règlement (CE) n°853/2004, Règlement (CE) n°882/2004, Règlement (CE) n°852/2004, Règlement (CE) n°854/2004, Règlement (CE) n°183/2005).



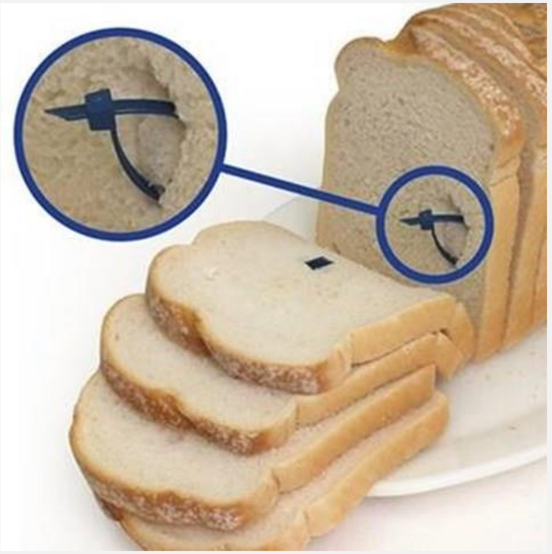


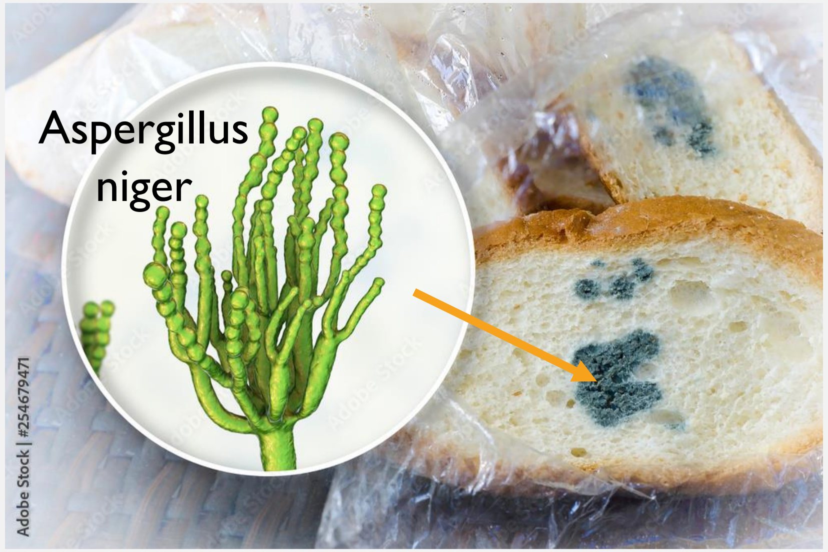
LE PMS

Le PMS est un ensemble documentaire qui prouve que vous avez une réflexion efficace sur l'hygiène et la sécurité alimentaire vis-à-vis des dangers :

- **physiques :** présence de corps étranger (caillou, cheveux, éclat de verre, insecte, etc…)
- **chimiques :** présence de produits chimiques indésirables (détergent, désinfectant, produits phytosanitaires, etc…)
- **biologiques :** présence de micro-organismes ou de parasites

de votre établissements de restauration.







LA MÉTHODE HACCP

Le plan de maîtrise sanitaire (PMS) repose sur le responsable de la production alimentaire, le restaurateur, qui est responsable de la sécurité alimentaire des plats servis.

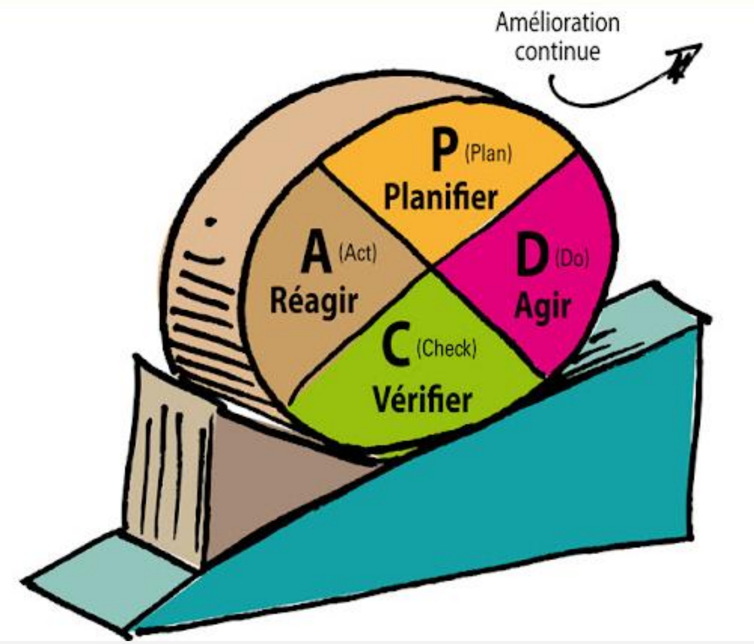
Le PMS garantit un niveau élevé de sécurité alimentaire grâce à la mise en place de **procédures** fondées sur les principes du **Système d'analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise, en abrégé système HACCP (Hazard analysis critical control point)** et la communication et la traçabilité des produits.

Les différents documents doivent pouvoir être présentés en cas de contrôle par les autorités sanitaires.

HISTOIRE DE L'HACCP

- HACCP est synonyme actuellement de SÉCURITE SANITAIRE DES ALIMENTS.

- Le système HACCP est né de 2 grandes idées :

Un système de gestion de la qualité totale (Total Quality Management TQM)	Société Pillsbury, l'armée des États Unis d'Amérique et son administration de l'aéronautique et de l'espace (NASA)
Le roue de DEMING (W.E. DEMING, années 1950) 	Dans les années 1960 : ⇒ Production d'aliments sains pour les astronautes ⇒ Mise en œuvre de contrôle du procédé lors des étapes de la production, les plus précoces possibles, en utilisant le contrôle des opérateurs et/ou des techniques d'évaluation continue aux points critiques pour la maîtrise.

HISTOIRE DE L’HACCP

- Pillsbury (grande multinationale de l’agro-alimentaire) présente publiquement le concept d’HACCP lors d’une conférence sur la sécurité sanitaire des aliments **en 1971**.
- **En 1974**, la USFDA (Food and Drug Administration des USA) élabore la première règlementation sanitaire des aliments.
- **À partir des années 1980**, d’autres industries agro-alimentaires mettent en place cette approche.
- **En 1985**, l’Académie Nationale des Sciences des États-Unis établit que l’approche HACCP constitue la base de l’assurance de la sécurité sanitaire des aliments dans l’industrie alimentaire.
- Reconnaissant l'importance du HACCP pour le contrôle alimentaire, la vingtième session de la Commission du Codex Alimentarius (qui rassemble toutes les normes en matière de sécurité sanitaire des aliments), réunie à Genève, Suisse, du **28 juin au 7 juillet 1993**, a adopté les Lignes directrices pour l'application du Système d'analyse des risques - points critiques pour leur maîtrise (HACCP) (ALINORM 93/13A, Appendice II)



LES AVANTAGES DE L'HACCP

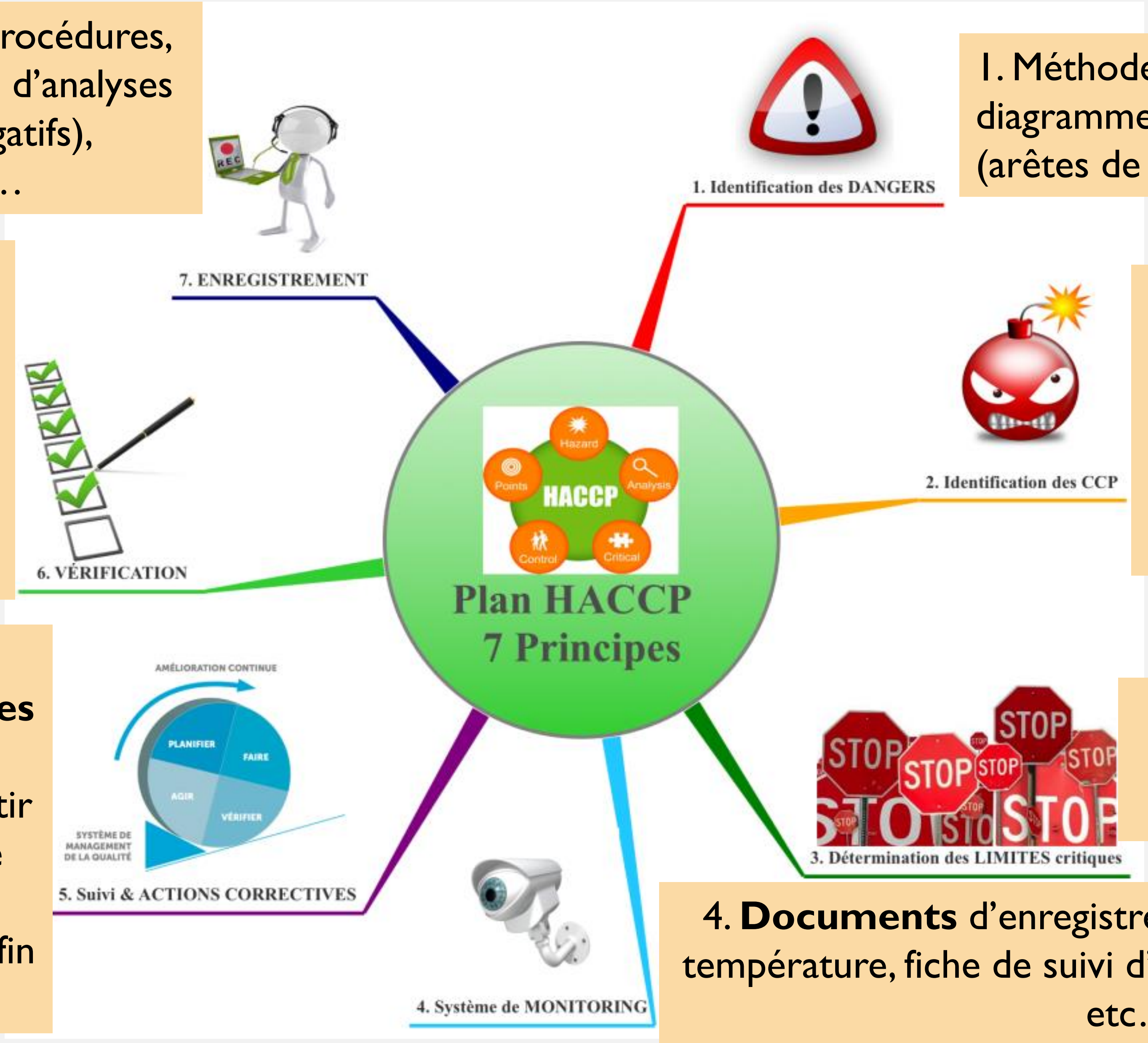
- La méthode s'applique à **toute la chaîne alimentaire**, de la production primaire à la consommation : « du champ à l'assiette » ou « de la fourche à la fourchette ».
- **Identification systématique des dangers spécifiques** et des mesures pour leur maîtrise dans un but de sécurité sanitaire des aliments.
- Permet de **mieux utiliser les ressources alimentaire**, permet également des **économies** grâce à une réaction rapide lorsqu'un problème de sécurité sanitaire survient.
- Améliore le **degré de responsabilité** et de contrôle de l'industrie alimentaire.
- Permet une **meilleure participation des employés** : source de motivation dans le travail.
- Aide les **services officiels de la DDETSPP** (directions départementales de l'emploi, du travail, des solidarités et de la protection des populations, nouveau nom depuis le 1er avril 2021) à mettre en œuvre les contrôles.
- Améliore la **confiance des consommateurs**.

L'HACCP

- **Tous les maillons de la production alimentaire** doivent adhérer aux « Bonnes pratiques de fabrication » et au « CODEX ALIMENTARIUS » pour que le système HACCP fonctionne bien et suscite l'adhésion des personnels.

- La méthode HACCP implique une **adhésion totale de la direction, des employés.**

LA MÉTHODE HACCP



1. Méthode des 5M avec diagramme d'**Ishikawa** (arêtes de poisson)

2. Identifier les points critiques où une mesure objective peut être réalisée => **CCP (Critical Control Point)**

3. Déterminer les **limites** mesurables à ne pas dépasser.

4. **Documents** d'enregistrement (fiche de relevé de température, fiche de suivi d'un refroidissement rapide, etc…

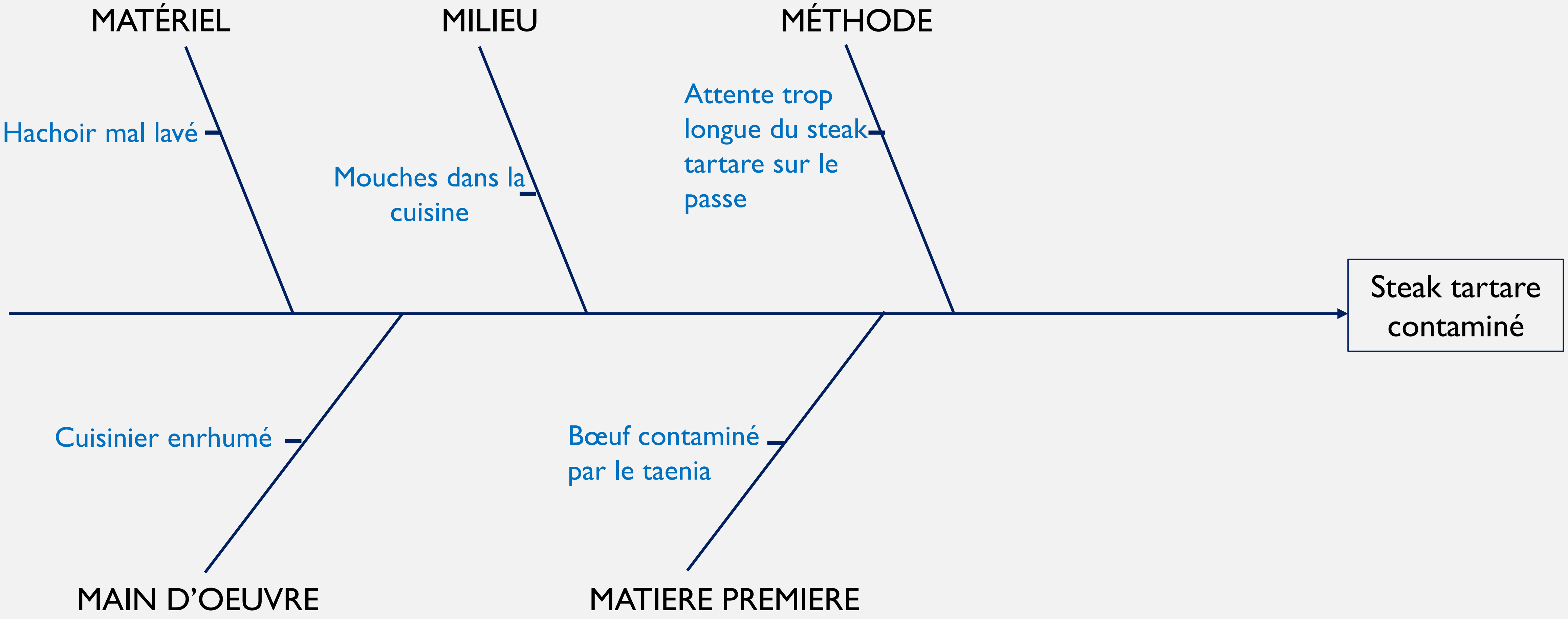
5.Vérifier si les **mesures correctives** mises en place permettent de garantir la sécurité sanitaire (analyses microbiologiques en fin de production)

6.Vérification par des **autocontrôles** que le système fonctionne bien (contrat avec un laboratoire agréé : prélèvement de surfaces, prélèvements alimentaires, etc…)

7. **Archivage** des procédures, de tous les résultats d'analyses (positifs ou négatifs), traçabilité…

ÉTAPE 1. IDENTIFICATION DES DANGERS

La méthode des 5M et le diagramme d'ISHIKAWA



ÉTAPE 2. DÉTERMINATION DES CCP

Diagramme de fabrication

Réception de la viande sur le quai de réception	Déconditionnement	Stockage en chambre froide positive	Hachage de la viande à la commande	Assaisonnement et dressage	Service aux clients
↑	↑	↑	↑	↑	↑
Prise de température de la marchandise et du camion (fiche de réception des marchandises)	Réduire le temps de déconditionnement	Relevé de température et fiche de suivi de température de la chambre froide (ou enregistrement continu)	Respect de la procédure de nettoyage du hachoir	Lavage des mains du cuisinier / port du masque si le cuisinier est enrhumé	Le serveur emmène le plat en salle dès qu'il est préparé / Le serveur a les mains lavées / le serveur porte un masque s'il est enrhumé
CCP		CCP			

ÉTAPE 3. DÉTERMINATION DES LIMITES CRITIQUES

Diagramme de fabrication

Réception de la viande sur le quai de réception

Déconditionnement

Stockage en chambre froide positive

Hachage de la viande à la commande

Assaisonnement et dressage

Service aux clients

Prise de température de la marchandise et du camion (fiche de réception des marchandises + documents de traçabilité)

CCP

Température de la marchandise livrée entre 0°C et +4°C. Température du camion entre 0°C et +4°C. Si la température sort des valeurs indiquées, **refuser la marchandise**.

Relevé de température et fiche de suivi de température de la chambre froide (ou enregistrement continu)

CCP

Température de la chambre froide entre 0°C et +4°C. Si écart, prévenir un responsable pour **faire réparer la chambre froide** et **jeter la marchandise stockée dans la chambre froide**.

ÉTAPE 4. SYSTÈME DE MONITORING

Les fiches de suivi

Exemple de fiche de suivi des températures

FICHE DE CONTRÔLE DES TEMPÉRATURES DE STOCKAGE

MOIS/ANNÉE : ………………….

Rappel : Stockage viande, 5e gamme : 0 à 3 °C
Stockage poissons : 0 à 2 °C
Stockage végétaux crus 0 à 8 °C
Stockage BOF de 0 à 6 °C
Stockage viande hachée : 2 °C
Stockage produits congelés : - 18 °C

Tolérance : variation inférieure ou égale à 2 °C

Date	Température		Actions correctives éventuelles	Responsable
	Matin	Soir		
01				
02				
03				
04				
05				
06				
07				
08				
09				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				

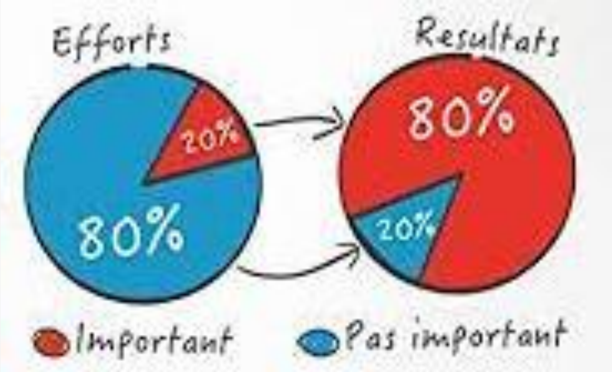
Exemple de fiche de réception des marchandises

Date	Heure	Transporteur / Fournisseur + signature	Produit	Contrôle du produit				Accepté	Refus	ACTION	Emargement
				T°	DLC	Visuel	Quantitatif				
22/09/13	6h50	X	Viande 4° gamme	3 °C	27/09	C	27,8 kg	OK			CD
22/09/13	7h10	Y	H.verts surgelés	- 20 °C	22/09/14	NC (carton endommagé)	15 kg	OK		Mais signalé au fournisseur	CD
22/09/13	7h20	Z	Poulet s/ vide 4° gamme	10 °C NC	27/09	C	10 kg	-	T °C non conforme	Refus	CD

=> On peut trouver toutes les fiches de suivi dans le guide des bonnes pratiques.

ÉTAPE 5. SUIVI ET ACTIONS CORRECTIVES

En vérifiant l'archivage de tous les documents, on peut décider la mise en place d'actions correctives sur la base de la loi de Pareto, les 20/80 :



- Mettre en place des mesures correctives si trop de marchandises sont refusées : contacter le fournisseur, changer de fournisseur, etc…

- Mettre en place des mesures correctives si les températures de la chambre froide sont trop souvent hors limite : changer l'équipement, etc…

ÉTAPE 6. VÉRIFICATION

On peut vérifier et valider la bonne application des procédures de fabrication en faisant des autocontrôles :

LABORATOIRE DÉPARTEMENTAL D'ANALYSE
235, Avenue des roseaux
67000 STRASBOURG

cofrac ESSAIS
Accréditation
N° 1-0991
Portée disponible sur
www.cofrac.fr

RAPPORT D'ANALYSE HYGIENE ALIMENTAIRE			
Date de prélèvement :	15/04		
Date d'analyse :	16/04		
Etablissement de prélèvement :	L'EVEIL DES SENS		
IDENTIFICATION DE L'ÉCHANTILLON			
Produit analysé	Tarte au citron		
Etat à la réception	Réfrigérée, en boîte hermétique		
Température à réception	+3°C		
Remarque	Prélevé à 14h30, validation procédure de production		
Date de fabrication	15/04		
RAPPORT D'ANALYSE			
Paramètres	Unités	Critères	Résultats
Microorganismes à 30°C Méthode TEMPO AC Bio 12/35 – 05/13	g	< 1 000 000	64 000
Escherichia coli β glucuronidase positive Méthode TEMPO EC Bio 12/13 – 02/05	g	< 10	< 10
Staphylocoques coagulase +37°C Méthode TEMPO STA Bio 12/28 – 04-10	g	< 100	< 100
Anaérobies sulfito-réducteurs (tubes) Méthode NF V 08-061 (décembre 2019)	g	< 1	< 1
Dénombrement de Listeria monocytogenes Méthode : ALOA COUNT ; AES 10/05 – 09/06	g	< 10	< 10

Le laboratoire doit être agréé COFRAC pour répondre à la norme ISO / CEI 17025

ÉTAPE 7. ARCHIVAGE

Lors des contrôles de la **DDETSPP (directions départementales de l'emploi, du travail, des solidarités et de la protection des populations)**, il faut être capable de présenter toutes la procédure HACCP mise en œuvre donc de confirmer les 7 points grâce à l'archivage.

L'archivage peut être au format papier ou numérique.

Classement des documents selon un chapitrage qui peut reprendre les 7 points de la démarche HACCP.
Classement des documents avec le plus ancien en dernier.
=> Ne pas oublier de dater et signer tous les documents archivés et de les lister sur le sommaire des documents.

Simplification de l'archivage des données de traçabilité par l'utilisation de logiciels de traçabilité (e-pack, Zest, IQOO+, etc…

EXEMPLE DE FICHE DE SUIVI D'UNE NON CONFORMITÉ

Saisie par la personne ayant ouvert la fiche

1 – Identification de la personne ayant ouvert la fiche		**N° fiche :**
Nom et prénom	Fonction/service	Date de détection

<u>Objet</u>

- ☐ Nuisibles
- ☐ Maintenance
- ☐ Nettoyage - Désinfection
- ☐ Chaîne du froid
- ☐ PrPO
- ☐ CCP
- ☐ Réclamation client
- ☐ Autre :

2 – Description de la non- conformité

Produit concerné :
Etape :
Description :

Impact sur la sécurité sanitaire des produits :

3 – Action immédiate (correction)

- ☐ **Non**
- ☐ **Oui – Laquelle ?**

Réalisé par : **le :**

Suivi du traitement par le RQ (RSDA)

4 – Evaluation RQ (RSDA) : Date : .... ☐ Classement ☐ Action corrective

5 – Analyse des causes (5 M) et hiérarchisation (définition de la cause la plus probable)

- ☐
- ☐
- ☐
- ☐

6 – Recherche des solutions et hiérarchisation

- ☐
- ☐
- ☐
- ☐

7 – Mise en place et suivi de l'action

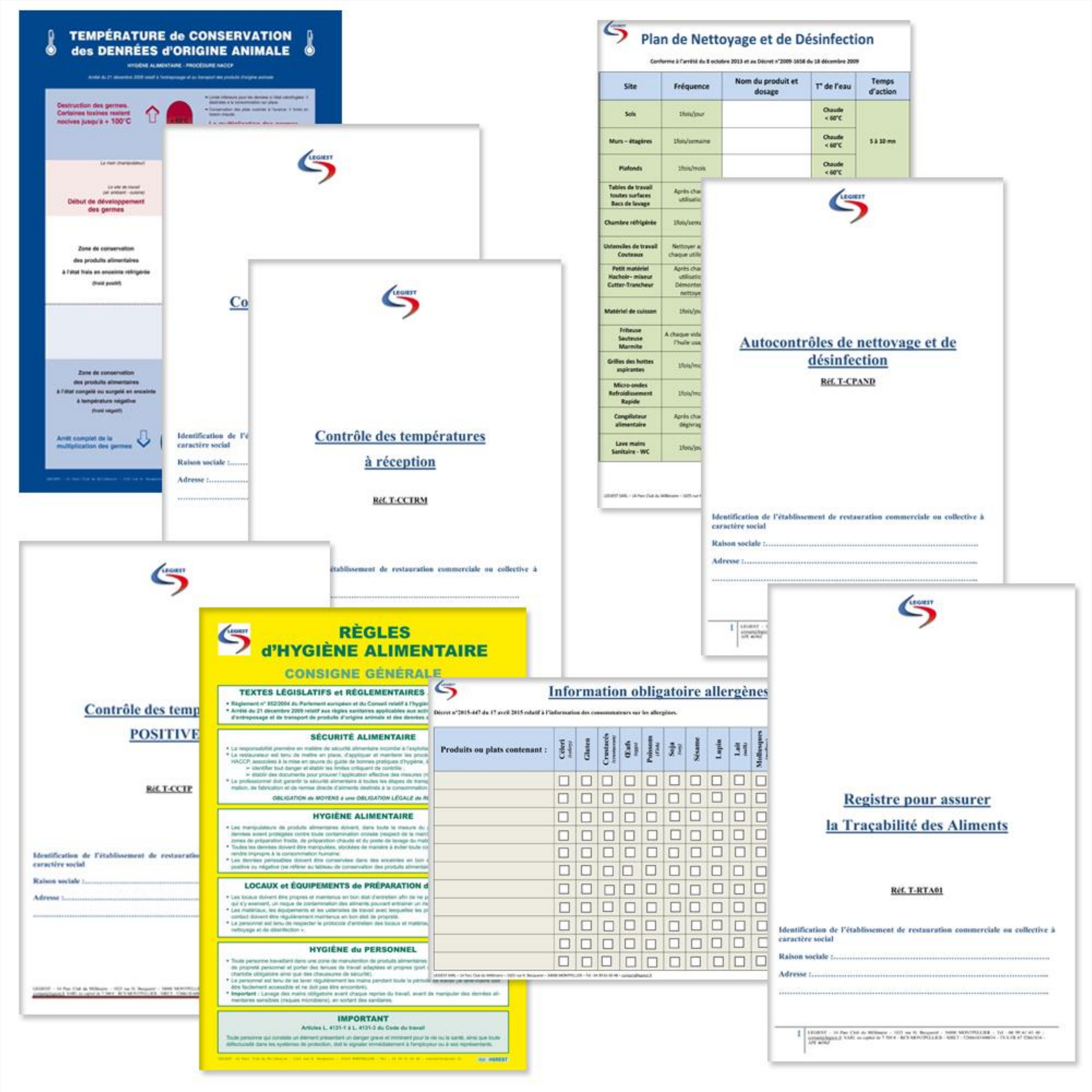
Action	Responsable	Date cible

8 – Vérification de la mise en œuvre et de l'efficacité

Action	Responsable	Résultat	Date

ARCHIVAGE DES DOCUMENTS « HACCP » AVEC LE RESTE DU PMS





AVEZ-VOUS DES QUESTIONS ?

